

# Lincore® T&D

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Fornisce un deposito simile all'acciaio per utensili H12
- Per la realizzazione di filiere e attrezzi da taglio in acciaio o per l'applicazione di superfici resistenti all'usura su acciai al carbonio o basso legati
- Da utilizzare su acciaio al carbonio, acciaio basso legato o acciaio per utensili

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Punzonatrici, rotaie, mulini, freni/tamburi, barre, polverizzatori, benne, gru
- Lame di taglio, denti, trascinamento/benne/denti, taglio/denti, ruota dentata di trasmissione, estrusione, ingranaggi, tenditori, forno, vagone
- Minerale, pala elettrica, polpa/carta, pompa, scarificatrice/denti, coclea, produzione di energia, trattore

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Cr	Al	Mo	W
0.65	1.5	0.8	7.0	1.8	1.4	1.6

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Strato	Tipici valori di durezza
1	48 - 55 HRc
2	55 - 65 HRc

Saldato su piastra in acciaio al carbonio (12 mm)

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.6	BOBINA	11.3	ED031134

## INFORMAZIONI AGGIUNTIVE

- Per evitare la formazione di cricche sono necessarie una temperatura di preriscaldamento e di interpass di 325°C, o superiore (fino a 540°C). È importante assicurarsi che venga raggiunta un'adeguata "impregnazione" prima dell'operazione di saldatura.
- Dopo la saldatura, il componente deve essere coperto e raffreddato lentamente fino a raggiungere la temperatura ambiente. Una volta raffreddata, la saldatura deve essere ulteriormente trattata termicamente per temperare la martensite e indurire il deposito.
- La tempra a 540°C produce normalmente la combinazione ottimale di durezza e tenacità.
- Il metallo di saldatura depositato non è lavorabile con metodi convenzionali sebbene il deposito possa essere modellato mediante molatura.
- La ricottura a 850°C per diverse ore e il lento raffreddamento ridurranno la durezza a circa 30HRc. Questo deposito può essere facilmente lavorato. Il reindurimento si ottiene tramite riscaldamento a circa 1200°C per diverse ore per sciogliere tutti i carburi e omogeneizzare l'acciaio, seguito da raffreddamento ad aria e tempra.
- Lincore T&D non può essere tagliato tramite taglio ad ossicombustione. I processi al plasma e arco di carbonio ad aria possono essere utilizzati sia per tagliare che scavare il deposito di saldatura. Potrebbero essere necessarie temperature di preriscaldamento simili a quelle per la saldatura per evitare la formazione di cricche lungo il bordo.

### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.  
Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.